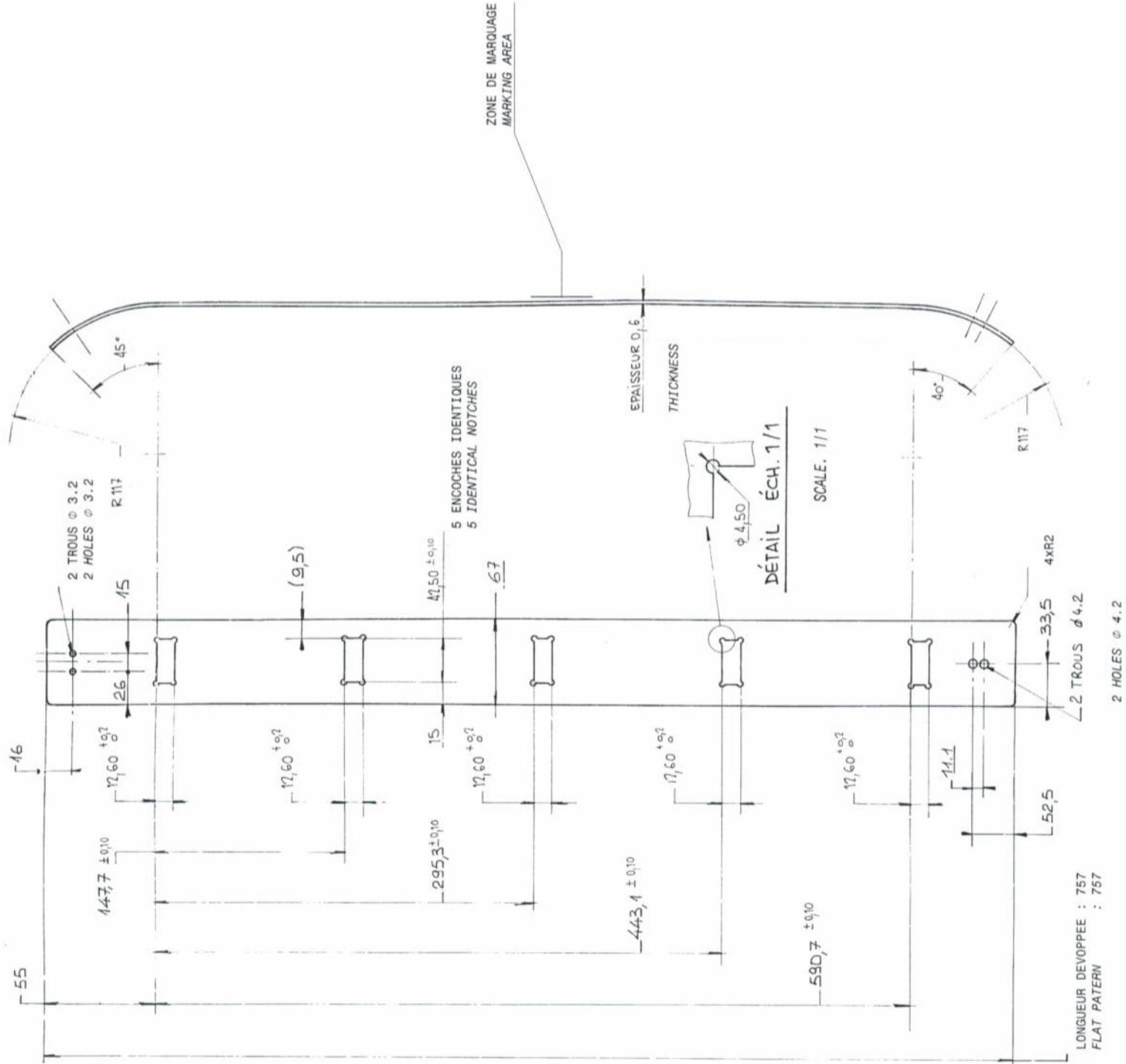


MODIFICATIONS	INDICE NOME
MODIFIE MATIERE (ABS -> ABS/PC EP. 0,6)	B
MODIFIE MATIERE (ABS -> ABS/PC TH. 0,6)	C
NOUVELLE DEFINITION (CENTRAGE DES LUMIERES CINTRAGE DES EXTREMITES)	D
NEW DESIGN / APERTEURS POSITIONING , END BENDING	E
MODIFIE LE SYSTEME DE FERMETURE	F
MODIFIED CLOSING SYSTEM	
MODIFIE COTES 57,7 ->55; 147,5 ->147,7; 295,1 ->295,3; 442,7 ->443,1 590,3 ->590,7	
MODIFIED DIMENSIONS 57,7 ->55; 147,5 ->147,7; 295,1 ->295,3; 442,7 ->443,1; >590,3 ->590,7	
AJOUTE TRADUCTION EN ANGLAIS	
ADDED ENGLISH TRANSLATION	



4 MONTAGE D'USINAGE 80X 01 492 00
CINTRAGE R117 APRES PERCAGE Ø 3,2 ET Ø 4,2
MACHINING FIXTURE 80X 01 492 00
R117 BENDING AFTER TO DRILL Ø 3,2 ET Ø 4,2

- 3 MARQUER N° D'IMMATRICULATION OUTILLAGE
SUIVANT GUIDE DE PRODUCTION UPT019.
MARK THE TOOL P/N AS PER UP019 PRODUCTION GUIDE
- 2 PROTECTION: OXYDATION ANODIQUE NOIRE
PROTECTION: BLACK ANODIZING
- 1 CASER LES ARETES VIVES PAR CH. 0,2 A 0,3 A 45°
BREAK THE SHARP EDGES BY CH. 0,2 TO 0,3 AT 45°

OBTURATEUR	2017A	USINAGE / MACHINING	ÉCHELLE	SEPS
CAP			1/1	-01/03 INDEX

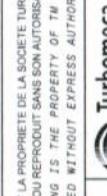
DESSINE PAR: DRAWN BY: LE -05/01/02	VERIFIE PAR: APPROVED BY: LE -05/01/02	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST1200
MACHINE / ENGINE ARRIUS	DESIGNATION PIECE / PART DESCRIPTION CARTER DENTREE	NUMBER / PART NUMBER: INFACE CASTING
		DESIGNATION OUTILAGE
TOOL NAME		

TURBOMECA	FORMAT SIZE	FORMAT SIZE	PLANCHE SHEET
Groupe SARAN	A1	881 8 657 000	2

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA. IL NE PEUT ETRE
COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF THE COMPANY TURBOMECA.
IT MAY NOT BE COPIED OR
COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

COUCHE FAISANT PARTIE
MANUFACTURER CODE :

TURBOMECA



Drawing drawn with CATIA V5 software
Plan dessiné à l'aide du logiciel CATIA V5